# 2024年食品专业综合实训总结 实训总结食品系(8篇)

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2024-09-12

*工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文...*

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢!

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇一**

食品科学与工程专业xx级本科生教学实习分汉中区和宝鸡区两区进行，共参观了xx建兴农业科技有限公司、xx春光油脂有限公司、xx汉中汉王米业有限责任公司、汉中未来生物科技有限公司、xx三粮液酒业有限公司、xxxx县天元面粉有限责任公司、xx汉中定军山绿茶有限责任公司，xx西凤酒公司、宝鸡啤酒厂、爱姆食品公司、惠民乳品厂、恒兴果汁厂等12家食品加工企业，覆盖了粮油加工、保健药品制造、白酒酿造、方便面生产、乳制品生产、肉制品加工、速冻食品、传统腌制品、调味品以及茶叶生产等内容。通过食品企业参观实习和食品企业领导的现身说法加深了学生对食品生产及市场竞争严酷性的认识，对学生进行了真正的现场教育。食品企业参观实习是学生理论联系实际的重要环节，也是学生走上社会前的知识和心理准备的重要阶段，参观xx建兴农业科技有限公司、xx春光油脂有限公司、xx汉中汉王米业有限责任公司、xx三粮液酒业有限公司、xx汉中定军山绿茶有限责任公司，爱姆食品公司、惠民乳品厂、恒兴果汁厂的等优秀食品加工激发了学生从事食品生产的信心和兴趣，xx市酱货场等传统腌制品和调味品生产使学生充分认识了传统食品的魅力。

通过实习，通过与经理和技术人员的交流，学习到分析问题、解决问题的方法懂得了书本知识是实践生产的结晶成果，只有真正学好了书本知识，在实践中，才能随机应变，为以后工作确定了发展方向，坚定了信心。

通过实习，对我国各种食品的生产流水线有了更详尽的认识，对于稻谷制米、小麦制粉、油脂提取以及精练和深加工、淀粉制糖、乳制品生产、肉制品加工、速冻食品、传统腌制品、调味品以及茶叶生产等工艺流程有了更全面系统的学习，对于生产中实际用到的机械设备有了更为深入的了解。

但本次实习内容多时间紧，又恰逢省质检对xx县区相关企业进行质检、xx市进行全国卫生城市创建，加之xx市相关企业接待实习积极性不高，实习学生人数较多等原因，为实习带来了无法事先预测的困难，这就使得各实习区第二批学生实习计划一变再变，实习效果不尽理想，但在全体指导教师努力和学生的通力配合下顺利完成了实习的全部任务。在实习过程中，实习学生能够严格要求自己，讲究卫生，遵守实习纪律，认真听取讲解，积极思考和提问，表现出了很高的积极性，这充分说明了学生对这一时间环节的重视。特别在xx县区实习，学生的实习态度得到了相关企业领导的首肯，表示欢迎同学到企业去工作、学习。只是因为学生人数多，生产车间嘈杂，大部分学生不能很好地听清讲解内容，看和听不能很好地兼顾，使实习效果受到影响。

根据外出实习需要，本次实习安排指导教师共8名，副教授3名，讲师5名，均为第一线主讲教师。杜双奎副教授总体负责，李志成副教授、张国权副教授、胡中秋讲师协助，其余4名教师各负责一个班级。针对本次实习情况，在实习过程中充分调动了各班班干部的能动性，为学院节省了部分实习经费，又充分锻炼了年轻教师的领导和班干部的带头作用，使年轻教师直接站在生产一线，直接与企业生产接触，为今后的生产实习锻炼了教师队伍。

生产实习成绩为实习表现和实习报告的综合评价。各个带班教师对本班的实习状况了解清楚。为了避免偏差，实习报告采用了集体评阅的方式。对各个带班教师认为实习表现优秀、实习报告撰写认真规范的同学进行集体讨论，最终确定了优秀实习学生。通过实习报告的评阅，应该说，大部分学生能够认真撰写实习报告，真正畅谈实习体会，但也有少部分同学的实习报告象记流水帐，也很少有实习体会，未达到实习目的。

基于我院学生人数多，相关食品企业少，企业接待实习积极性较差等原因，建议今后实习应将学生进行分流，或是学院出具证明让学生自行联系实习企业，或是将学生分配给与企业联系较多的教师，让这些教师与企业联系并安排实习。尽管这样可能使实习内容减少，但更能让学生在一个食品行业得到充分锻炼。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇二**

食品科学与工程专业xx级本科生教学实习从xx年6月19日开始，至xx年7月15日结束，为期15天，其中外出参观学习10天，讨论及撰写报告5天。参加本次实习的学生为120名，指导教师8名，在食品学院的直接领导下顺利完成了实习任务。

食品科学与工程专业xx级本科生教学实习分汉中区和宝鸡区两区进行，共参观了xx建兴农业科技有限公司、xx春光油脂有限公司、xx汉中汉王米业有限责任公司、汉中未来生物科技有限公司、xx三粮液酒业有限公司、xxxx县天元面粉有限责任公司、xx汉中定军山绿茶有限责任公司，xx西凤酒公司、宝鸡啤酒厂、爱姆食品公司、惠民乳品厂、恒兴果汁厂等12家食品加工企业，覆盖了粮油加工、保健药品制造、白酒酿造、方便面生产、乳制品生产、肉制品加工、速冻食品、传统腌制品、调味品以及茶叶生产等内容。通过食品企业参观实习和食品企业领导的现身说法加深了学生对食品生产及市场竞争严酷性的认识，对学生进行了真正的现场教育。食品企业参观实习是学生理论联系实际的重要环节，也是学生走上社会前的知识和心理准备的重要阶段，参观xx建兴农业科技有限公司、xx春光油脂有限公司、xx汉中汉王米业有限责任公司、xx三粮液酒业有限公司、xx汉中定军山绿茶有限责任公司，爱姆食品公司、惠民乳品厂、恒兴果汁厂的等优秀食品加工激发了学生从事食品生产的信心和兴趣，xx市酱货场等传统腌制品和调味品生产使学生充分认识了传统食品的魅力。

通过实习，通过与经理和技术人员的交流，学习到分析问题、解决问题的方法懂得了书本知识是实践生产的结晶成果，只有真正学好了书本知识，在实践中，才能随机应变，为以后工作确定了发展方向，坚定了信心。

通过实习，对我国各种食品的生产流水线有了更详尽的认识，对于稻谷制米、小麦制粉、油脂提取以及精练和深加工、淀粉制糖、乳制品生产、肉制品加工、速冻食品、传统腌制品、调味品以及茶叶生产等工艺流程有了更全面系统的学习，对于生产中实际用到的机械设备有了更为深入的了解。

但本次实习内容多时间紧，又恰逢省质检对xx县区相关企业进行质检、xx市进行全国卫生城市创建，加之xx市相关企业接待实习积极性不高，实习学生人数较多等原因，为实习带来了无法事先预测的困难，这就使得各实习区第二批学生实习计划一变再变，实习效果不尽理想，但在全体指导教师努力和学生的通力配合下顺利完成了实习的全部任务。在实习过程中，实习学生能够严格要求自己，讲究卫生，遵守实习纪律，认真听取讲解，积极思考和提问，表现出了很高的积极性，这充分说明了学生对这一时间环节的重视。特别在xx县区实习，学生的实习态度得到了相关企业领导的首肯，表示欢迎同学到企业去工作、学习。只是因为学生人数多，生产车间嘈杂，大部分学生不能很好地听清讲解内容，看和听不能很好地兼顾，使实习效果受到影响。

根据外出实习需要，本次实习安排指导教师共8名，副教授3名，讲师5名，均为第一线主讲教师。杜双奎副教授总体负责，李志成副教授、张国权副教授、胡中秋讲师协助，其余4名教师各负责一个班级。针对本次实习情况，在实习过程中充分调动了各班班干部的能动性，为学院节省了部分实习经费，又充分锻炼了年轻教师的领导和班干部的带头作用，使年轻教师直接站在生产一线，直接与企业生产接触，为今后的生产实习锻炼了教师队伍。

生产实习成绩为实习表现和实习报告的综合评价。各个带班教师对本班的实习状况了解清楚。为了避免偏差，实习报告采用了集体评阅的方式。对各个带班教师认为实习表现优秀、实习报告撰写认真规范的同学进行集体讨论，最终确定了优秀实习学生。通过实习报告的评阅，应该说，大部分学生能够认真撰写实习报告，真正畅谈实习体会，但也有少部分同学的实习报告象记流水帐，也很少有实习体会，未达到实习目的。

基于我院学生人数多，相关食品企业少，企业接待实习积极性较差等原因，建议今后实习应将学生进行分流，或是学院出具证明让学生自行联系实习企业，或是将学生分配给与企业联系较多的教师，让这些教师与企业联系并安排实习。尽管这样可能使实习内容减少，但更能让学生在一个食品行业得到充分锻炼。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇三**

进入九江老字号公司已有一周时间了，首先，感谢公司能给我提供一个新的学习平台的机会，也感谢生产中心的各级同事对我的细心指导，让我对食品行业的流程运作有了初步的认知和学习，也对公司的组织架构和发展历程有了初步了解，九江老字号卤食品有限公司，成立于1996年，以经营直营店及加盟店的特色卤食品为主打的卤菜熟食制造经营企业。有酱制、卤制、烧烤、凉拌、油炸五大系列及五十多个品种的产品。九江老字号食品加工的标准化、规模化生产，于xx年荣获九江市农业产业化“市级龙头企业”荣誉称号。

在车间的一周学习时间中，我了解了公司食品生产的精洗、凉拌、分切(剔骨)、卤菜、烤鸭、油炸、配料、洗框、配发菜等几个大工序基本流程运作和基础操作方法，由于，刚跨入食品行业这个新的行业，对行业的一些特殊性没有完全理解，对公司管理的认知，只能从质量管理体系文件规范要求方面进行理解查看，按原有在电子行业中的模式看待一些问题，问题理解比较粗犷，没有细节问题改善方法，有理解不对的地方，请谅解。

在公司的一周的学习时间内，我个人对公司的初步认识

优点：公司的行政体系和组织架构明晰;公司的生产中心的生产过程中物流相对畅通;生产工艺配料有初步规范和试运行中;公司的老职工占比多，有归属感，产品过程控制稳定;薪酬福利在地区行业中偏中上等;

缺点：食品行业的独特性，需保证鲜度，导致公司的运营生产计划滞后，日生产计划需等待，造成人力成本的增加，正常时候集中晚22:00-4:00出产品，也增加了水电费的损失;企业文化建设的缺失，虽然，老职工占比多，有归属感，但主要归结于公司的薪酬福利和刘总当初建立老字号时一起走过来的老职工，明白公司发展方针，认同公司发展方针，理解并与公司发展目标一致共同发展的职工比较少，在利益发生冲突时，就会出现员工对上层的不理解以及对管理方法的反对;公司流程体系有一定规范，但是各部门独立，没有按质量管理体系将各接口按要求规范接合起来，公司运营时间较长，没有一套完整的有备案的管理体系文件，中层更换人员后，随之的文件也变更，导致各制度和文件种类繁多，没有形成一种基础工作沉淀;公司应该是制度化管理，操作应该是文件系统规范操作，传帮代的工作方式固然重要，但是，这样大家的操作方法不一致，公司应该依据文件流程操作，这样在公司扩大经营时，才能保证能有条不紊的按原定流程自动展开，也便于新人员补充进来后，有方法可依，公司可推行iso9001管理体系认证，为后续公司持续发展打下良好基础

(1)老子号它是一家成功的食品企业，以良好的口味和大众化的价格被消费者喜爱，它的生产计划不同于传统的制造业企业有其特殊性。传统的制造业企业的生产计划是指在可用资源条件下，企业在一定时间内，生产什么，生产多少，什么时间生产三个大的方面的问题。老字号的生产计划作业时重点是它生产多少的问题，这个生产量它是如何确定的。但这并不是说老字号生产什么，何时间内生产这两个方面不重要，它生产什么，何时生产这两个问题没有制造业企业那么复杂，需要根据市场消费者的喜爱的变化不断地做出改变，相反生产的产品要保证其独特的口味性，由于是食品行业，不能提前过多，基本是当天生产当天销售才能保证其品质。

所以后续老字号制定生产大纲的一般步骤：

1、确定每段时间市场对老字号熟食产品的需求,在实际过程老字号已经导入按季节气候，周休日，前三日平均量来评估当日计划需求量，下料进行生产,但这只是满足于现状操作，计划提前生产，这还是需要，营销部能对市场的整体预测进行一个综合评估和管理，保证一个常规的需求量，这样，就可以按电子行业进日、周、月计划进行整体的采购物料和生产计划评估，也可以减少库存成本压力。

2、确定正常工作，加班工作，维持库存，每段时间的生产能力，包括正常工作时间，超时工作时间，因对现行各工序的操作方法由技品部统一进行规范，核算操作时间和操作手法，按ie方法进行准确核算,这样，才能保证每日计划生产明晰，知道今天要完成多少，什么时候完成.

(2)食品行业最大的危机是食品安全危机，不能掌控的产品都会带来危机。由于对本行业的刚入行，为此也了解借鉴了其它同行业的作法，老字号现行流程运作也与之有相同之处，就是中央厨房模式解标准化难题，就是通过中央厨房模式，将产品变成按照标准、流程、制度生产出来的工业化的产品。口味是说服老子号消费者反复消费的利器，他们如何确保口味的稳定性?这与采取的“中央厨房”模式不无关系。“中央厨房”是一种技术稳定、便于复制、标准统一的大规模连锁经营管理模式，为企业连锁扩张提供了重要的支撑。上海一茶一坐餐饮公司的分店，店内没有厨师，而由“中央厨房”为各餐厅配送几乎全部品种菜式的半成品。在餐厅内，操作工只需按照操作规范将半成品进行简单的加热和组合即可，复杂、艺术化的中餐烹饪变成了标准化的工业制造过程。真功夫也通过中央厨房模式，建立了华南、华东、华北三大后勤中心及餐厅厨房，简化传统处方的繁杂工作，实现了快餐标准化及连锁经营。将产品变成按照标准、流程、制度生产出来的工业化的产品。在原材料上，可采取统一采购，与上游大型品牌养殖加工企业建立合作关系。整鸭则采取“公司+农户+基地”的订单农业模式运作，农户按照他们制定的饲料进行喂养，安排专门的人进行监督，以此保证生产原材料的质量以及供应的稳定。如，每一批出厂的产品都必须留样检测，确保当天的产品安全新鲜;每一天成品配送之前，都要经过口味测评，保证每一批次的口味都保持一致;为确保产品在运输过程中不受到二次污染，针对人员手部、工器具、运输车辆、门店卫生等方面均安排品控人员随时监管等等。而产品生产也要形成了一整套流程，以鸭脖为例，选择生长期不低于3个月的山东鸭子，鸭脖统一要1公斤6根的大小，人工分拣，按肥瘦、大小程度的不同分组，分别进行腌制、烤制、卤制，用蒸汽锅炉取代普通卤锅，使鸭肉入味更均匀等。进一步打造一个完整的管理系统以及标准化、制度化的流程，维护好品牌，从而更好地复制到其他地区。“行业最大的危机是食品危机，近年来因盲目扩张而导致品牌形象严重受损、导致公司倒闭或者企业资金链断裂的例子比比皆是，现在看重的不是做大，而是能做多久，质量是最重要的”“中央厨房+直营”的模式，最大限度地确保了食品安全。

(3) 作为大家都喜欢的九江品牌，在食品行业中，消费者在享受美味的同时，最关心的就是它的质量，老字号是怎么管理它的食品质量的呢?老字号应该创先引领九江食品行业，导入iso9001国际质量管理体系认证和其它的相关质量管理认证，标准化、规范化、系统化生产，不断探索中式烤卤产品的标准化、规模化加工之路，推动企业的技术进步，实施了一系列工艺创新。对品质管制主要以预防控制为主，从质量策划，质量管理体系，设计源头控制和供方管理进行控制。企业领导人批准发布的、有权威的、实施各项质量管理活动的基本法规和行动准则的《质量手册》，它是证明企业质量体系存在，并具有质量保证能力的文字表征和书面证据，是取得第用户和第三方信任的手段; 质量手册不仅为协调质量体系有效运行提

供了有效手段，也为质量体系的评价和审核提供了依据。再由公司制定质量体系的《程序文件》使质量活动受控，它的主要作用有1、对影响质量的各项活动作出规定;2、规定各项活动的方法和评定的准则，使各项活动处于受控状态。3、阐明与质量活动有关人员的责任：职责、权限、相互关系。4、作为执行、验证和评审质量活动的依据 5、程序的规定在实际活动中执行; 6、执行的情况应留下证据; 7、依据程序审核实际运作是否符合要求

最后制定质量计划，将质量计划用于组织内部时，应确保特定产品、项目或合同的要求被恰当地纳入质量计划;在采用此体系的同时进行对此体系维护，在生产过程中不断地总结经验，改善技术，提高质量。

推行计划：

序文件名称 文件要求 配套记录表格 号组织结构及方针、制定组织结构图，对企业组织结构进行描述，制定1 / 目标 企业方针和目标。

1、明确质量安全工作负责人及职责,设置质量管理机构或人员,制定各有关部门质量安全职责及权限;

2 岗位责任制度 2、规定各岗位职责,包括生产管理者、/技术人员、生产操作人员等职责，明确责任、权利和义务。

1、企业应制定生产过程所需的各种产品配方、工艺与工艺文件相适3 工艺文件 规程、作业指导书等工艺文件; 应的记录表格 2、使用食品添加剂的应制定相应的管理制度。

1、制定完善的原辅材料及包装材料采购管理制度，如有外协加工及委托服务也应有相应的采购管理制度;

2、制定主要原辅材料、包装材料的采购文件。如采购计划、采购清单或采购合同等;

3、制定采购验证制度。应规定对采购的原辅材料、采购管理制度(含《进货查验记4 包装材料及外协加工品进行检验或验证的制度; 进货查验制度) 录》

4、制定进货查验制度。向供货者索取相关合格证明文件。记录食品原料、食品添加剂、食品相关产品的名称、规格、数量、供货者名称及联系方式、进货日期等内容。食品原料、食品添加剂、食品相关产品进货查验记录应当真实，保存期限不得少于二年。

1、制定生产过程质量管理制度及相应的考核办法;

2、制定清洁卫生状况检查制度。应定期对厂区内环《清洁卫生状况境、生产场所和设施清洁卫生状况自查，并保存自检查记录》、《生查记录; 产设备设施维护生产过程管理制3、制定设备、设施维护保养和清洗消毒制度。应定5 保养记录》、《设度 期对生产设备、设施维护保养和清洗消毒，并保存备设施清洗消毒记录，同时应建立和保存停产复产记录及复产时生记录》、《生产投产设备、设施等安全控制记录; 料记录》 4、制定仓库管理制度。保管、领用等进行规定;

5、应制定生产投料记录表格，包括投料种类、生产日期或批号、使用数量等。 制订关键控制点控制作业指导书，包括识别关键控制点，规定关键控制点工艺参数及对关键控制点监生产过程关键控控要求等，应建立和保存生产加工过程关键控制点制点监控制度 的控制情况，包括必要的半成品检验记录、温度控制、车间洁净度控制等。 应制定食品生产加工过程及食品原料、半成品及成产品防护制度 品运输过程有效防止食品污染、损坏或变质的制度 1、制定产品质量检验制度，包括过程检验、出厂检验及检测设备管理制度等，如委托检验应有相应规定; 2、制定出厂检验记录制度。建立和保存出厂食品的原始检验数据和检验报告记录，包括食品的名称、检验管理制度 规格、数量、生产日期、生产批号、执行标准、检保存期限不得少于二年。

3、对出厂检验留存样品要求进行规定;

4、对检验人员能力进行规定不合格管理制度 《关键控制点监控记录》 / 《过程检验记录》、《出厂检验记录》

10 销售台帐管理制度

11 不安全食品召回制度

12 食品安全事故处置

13 人员健康检查和培训管理制度

14 消费者投诉受理制度 《不合格处理记制定不合格管理制度，对不合格处理、纠正/纠正措录》、《纠正/纠正施采取及记录等进行规定 措施记录》 制定销售台帐管理制度。应对销售每批产品建立和保存销售台帐，包括产品名称、数量、生产日期、生产批号、购货者名称及联系方式、销售日期、出《销售台帐》 货日期、地点、检验合格证号、交付控制、承运者等内容。 被责令召回等进行规定并保存执行情况的记录。包括：企业通知召回的情况;实际召回的情况;对召《不安全食品召回产品采取补救、无害化处理或销毁的记录;整改回记录》 措施的落实情况;向当地政府和市级以上监管部门报告召回及处理情况。 《食品安全事故食品安全防范措施及检查、食品安全事故处置记录处置记录》 等进行规定。 1、制定人员健康检查和培训管理制度。对从业人员健康检查、健康档案管理、食品质量安全知识培训《食品质量安全及记录等进行规定 知识培训记录》 2、食品生产经营人员每年应当进行健康检查，取得健康证明后方可参加工作。 制定消费者投诉受理制度。企业应建立和保存对消《消费者投诉的投诉的食品名称、数量、生产日期或生产批号、投受理记录》诉质量问题、企业采取的处理措施、处理结果等。

制定收集食品安全风险监测和评估信息管理制度。收集食品安全风企业应主动收集企业内部发现的和国家发布的与企15 险监测和评估信/ 业相关的食品安全风险监测和评估信息，并做出反息管理制度 应，同时应建立和保存相关记录。

委托加工食品管如有委托加工，企业应按要求制定委托加工管理制度，其他管理制度 企业根据相关法律、法规及自身需要制定

总结：现在卤菜行业市场比较混乱，不管是产品、经营模式还是品牌管理，都是属于初级阶段，我认为老子号能从作坊走到品牌，都因为有个梦想。开始可能纯属为赚钱，现在的梦想就是想树立行业标杆，引领行业变革，尽管还未实现，但我们一直努力朝这个方向去走。我们的目标是做百年老店。对异地建厂的方向，我个人建议选工业化相对集中的热带天气城市，在这种城市没有淡季，由于流动人口多，消费能力也比较高，另也可以减少冬季工厂工人操作的很多不利因素。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇四**

20xx年1月14日周一阴

今天早上，我们开始了为期两天的认知实习。

早上九点准时在校门口出发，我们先后去了哇哈哈下沙基地，乐维基地，以及位于海宁的昌盛罐头厂。基地的工作人员带领我们参观了在这些基地上的研究所和某些厂房内的一些饮料加工流水线。在工作人员的详细介绍下，我们隔着展示窗观看了流水线上的饮料的制作、包装流程。

工作人员告诉我们，哇哈哈的所有饮料包装都是现做现用的。机器首先将一些已经消毒的铁皮切割成小块，然后推送带运输到下一台机器进行压型，在到灌装、封口、喷码，之后仍然是由机器将一小罐的饮料进行包装，然后成箱，并放到储藏室里存放。所有的饮料制作流程都是机械化的，工人们只要在一旁进行监督就可以了。硕大一个工厂里大部分是机器，车间里只有少数几个工人们在一旁看着机器。工作人员告诉我们，这样一个流水线一个小时就能生产两万两千瓶饮料。如此快的工作效率实在是太惊人了。看着机器上面快速运送的一个个饮料瓶罐，实在觉得很神奇。

哇哈哈的科研所坐落在乐维基地，在这里有着一批优秀的研究人员，他们对哇哈哈的饮料进行检查，使得哇哈哈的所有的饮品都能得到大家的信任。

在下沙基地的展厅里，我们深一步的了解了哇哈哈这个企业。在工作人员的详细讲解下，我们了解了哇哈哈董事长的人生历程，以及哇哈哈的公司发展历程。哇哈哈从一个小小的工厂发展的现在这么大的企业，经历的各种事情，实在让我感到十分震撼与敬佩。特别是知道了他从三个员工发展的现在近三万人的一个企业，真真切切的让我对哇哈哈有了更加崇高的敬佩。哇哈哈主要生产含乳饮料、饮用水、碳酸饮料、果汁饮料、茶饮料、保健食品、罐头食品、休闲食品等8大类100多个品种的产品。其中有一项产品让我对这个公司以及董事长有了更高的赞叹和尊敬那就是“非常可乐”，据工作人员介绍，当时哇哈哈在1998年，推出“中国人自己的可乐——娃哈哈非常可乐”。在那个年代，大家只知道百事可乐和可口可乐，而且这两个品牌已经在中国几乎占了了整个市场，但是哇哈哈还是坚定不移的推出了这个产品，为的就是要与“二乐”抗衡。中国人怎么可以让国外的饮料占领整个中华？当时有人认为“非常可乐，非死不可”，“非常可乐，非常可笑”，“二乐”已经深入人心，怎么可能被这个新新产品打倒呢？哇哈哈董事长非常智慧的运用了中国人自己的战术毛主席的农村包围城市战略。董事长将产品送向了“二乐”不愿涉及的农村以及偏远地区，让这个中国人的产品深入人心，然后再将城市包围，从而赢得市场。“非常可乐”打破了那个刚刚推出市场时一些人的“非常可乐，非死不可”，“非常可乐，非常可笑”预言，也打破了可口可乐不可战胜的神话，鼓舞了广大民族品牌参与国际竞争的勇气和信心。

我想，无论是什么东西，无论是人还是商品，只要他被赋予了爱国的意义，那他就必定能够战胜对手。因为这样的一份情感，必定能得到所有人的支持！

20xx年1月15日周二雨第二天的旅途依然不失活力。依然准时从校门口出发，经过了一个小时的车程，我们首先到达的是位于余杭的新希望双峰企业。

接待我们的工作人员首先带领我们来到了接待室，她通过ppt向我们展示了双峰企业的历程。通过一张张精美的ppt，也让我们看到了这个企业历年来的发展。之后工作人员又带领我们参观了工厂里制作酸奶，以及包装的过程，依然是自动化的大型的机器不断地在生产产品，少有的工作人员在一旁协助机器。一个个庞大的发酵桶显示着奶源的丰富，每一道工序都是在不同的房间里进行的，但是又通过机器连接，既提高了生产效率，也保证了乳品的安全健康。之后工作人员又将我们带回到了接待室，让我们看了这个企业的宣传片。我们了解到，企业当前已经站稳了市场的脚跟，得到了大家的认可，赢得了大家的青睐，同时，企业也不忘记要回报社会，每年，公司都会拨出一大笔资金到那些贫穷地区，向读不起书的孩子送上爱心，让他们也有温暖的衣服，崭新的课桌。同时，每一年也有许多的牛奶送给那些孩子，希望他们能够像我们一样健康成长。

我想，成功的人不在于他的企业做的多大，而是在于在他得到了社会给予的馈赠时，是否会怀着一颗感恩的心。双峰让我们看到了他为什么会成功的原因，这也让我们对双峰董事长产生了一颗更加崇拜的心。

中午在下沙校区就餐以后，我们又感悟位于萧山的诺丁食品有限公司。一到这里的时候感觉这个公司很小，但是已进入生产车间，我们都被这琳琅满目的产品吸引了。公司的经理带我们一起参观了工厂内的制作饼干的车间，看到机器上刚刚出炉的饼干，以及空气中弥漫的甜甜的香气，让我的口水开始泛滥。在这里我们看到了怎样用机器制作饼干的工艺，以及不同饼干的不同的工艺要求，对于我们这些喜爱甜食的女生们，真是一饱眼福。在离开之际，经理非常客气的送了我们四袋他们刚刚研发出来的新产品饼干，我们吃的赞不绝口。

为期两天的认知实习已经结束了，我们这两天参观了很多工厂，看到了很多饮料饼干的制作，让我们收获了不少，也对食品的制作工艺有了更深入的了解。这两天的旅程让我沉浸在食品科学这个领域里，深深地领悟到知识的强大，让我对自己的专业更加热切的`喜爱。同时，也让我对我自己的未来充满了向往。

认知实习报告

认识实习是培养学生的实践等解决实际问题的第二课堂,它是专业知识培养的摇篮，也是对工业生产流水线的直接认识与认知。实习中我们深入实际，认真观察，我们通过讲解员的讲解以及真实的景象，获取直接经验知识，巩固所学基本理论，并且开拓我们的视野，培养生产实际中研究、观察、分析、解决问题的能力。通过认知实习，我们将会对我们食品科学专业有了进一步的认识和了解，为我们将来在这个专业上的发展打好基础。

1、哇哈哈下士基地

2、哇哈哈乐维基地

3、哇哈哈海宁昌盛罐头厂

4、新希望双峰乳业

5、诺丁食品有限公司

通过了两天的认知实习，我们去了五个不同的工厂，参观了不同工厂里的饮品、食品制作流水线。让我们对食品生产的规模和工作效率有了深深地赞叹。期间，让我感触最深的是在哇哈哈下沙基地，工作人员为我们讲解哇哈哈公司历程时提到的一款饮品“非常可乐”。据工作人员介绍，当时哇哈哈在1998年，推出“中国人自己的可乐——娃哈哈非常可乐”。在那个年代，大家只知道百事可乐和可口可乐，而且这两个品牌已经在中国几乎占了了整个市场，但是哇哈哈还是坚定不移的推出了这个产品，为的就是要与“二乐”抗衡。中国人怎么可以让国外的饮料占领整个中华？当时有人认为“非常可乐，非死不可”，“非常可乐，非常可笑”，“二乐”已经深入人心，怎么可能被这个新新产品打倒呢？哇哈哈董事长非常智慧的运用了中国人自己的战术毛主席的农村包围城市战略。董事长将产品送向了“二乐”不愿涉及的农村以及偏远地区，让这个中国人的产品深入人心，然后再将城市包围，从而赢得市场。“非常可乐”打破了那个刚刚推出市场时一些人的“非常可乐，非死不可”，“非常可乐，非常可笑”预言，也打破了可口可乐不可战胜的神话，鼓舞了广大民族品牌参与国际竞争的勇气和信心。我想，无论是什么东西，无论是人还是商品，只要他被赋予了爱国的意义，那他就必定能够战胜对手。因为这样的一份情感，必定能得到所有人的支持！

我在新希望双峰乳业招待所看到的该公司的宣传片，也让我印象深刻。公司不仅积极生产健康的乳饮品，而且每年都会拨出一大笔资金到那些贫穷地区，向读不起书的孩子送上爱心，让他们也有温暖的衣服，崭新的课桌。同时，每一年也有许多的牛奶送给那些孩子，希望他们能够像我们一样健康成长。每一份爱心，都是公司对社会的感恩，这也让我感受到，一个人成功了也绝不能忘记回报社会的信念。每一份爱心，都是我们该学习的榜样。双峰教育了我们要怀有一颗感恩的心，在自己有能力的时候一定要回报帮助我们的人。

在诺丁食品有限公司的工厂里，我们更近一步的接触到了那些先进的机器。公司的经理详细耐心的为我们讲解饼干制作加工流程，也详细的为我们介绍了一些由国外引进的先进机器的工作原理。让我们对食品加工有了更进一步的了解。

两天是实习结束，我收获的不仅仅是旅途中的快乐以及对产品生产流水线的赞叹，更有很多专业上的认识和了解。两天的经历让我真真切切的接触到了与自己专业有关的东西，也让我们对食品这个专业有了更大的兴趣。在剩下两年半的大学生涯里，我希望自己能够认真的学习专业知识，争取走进社会后，做一个对社会有用的人才，也希望自己在食品这个领域，能够走出一片天地。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇五**

20xx年xx月xx日，我们赴xxxxxx参观实习，虽然没有深入到各物流公司的内部运作中去，但通过基地主任的全面而深刻的讲解和实地考察，我们对物流企业的运作流程有了大致的了解，使我们受益匪浅。之前有个问题一直困扰着我：物流企业究竟是怎样运作的？

在这里，每天都可以看到大小货车川流不息地排队进入，xx万平方米的停车场内约有八百辆货车出入。目前，总面积xxx万多平方米的交易大楼内，已有近300家客户在这里展开了新的事业天地。

纷至沓来的省内外工商企业、物流企业代表，在这个刚建成不久的基地四处察看，他们想知道我省首个现代化物流基地能不能真正带来“第三利润源”。

先进的运行理念和切合实际的运行方案，在物流基地同仁的努力下，取得了切实的成就。在xx集团的正确领导下，经过xx物流基地合体上下的一致努力，理念在基地这片热土上，经过汗水浇灌，汇成了宏大的利润源。上半年，xx物流基地积极推出各项有力营销举措，加大宣传力度，使物流基地的各项经营指标快速增长，尤其是成功举办开业典礼以来，不仅进一步增强了广大客户对物流基地的信心，鼓舞了士气，且极大地促进了xx物流基地品牌的建设。虽然经历了非典疫情的重大影响，但经公司上下的共同努力，全体克服了重重困难，使得各项经营指标呈现稳定上扬趋势。

从事货运的企业和车主们，几乎都领教过货运市场内的人声嘈杂、车辆堵塞、又脏又乱的场面，一块黑板、一部电话就是全部的交易工具。正朝着现代物流业发展的企业主和车主们迫切希望从小、散、乱、差的传统货运中解脱出来。改变这一现状的重要手段之一是信息技术。站在xx物流基地的交易大厅内，会以为来到了证券营业厅。与证券交易信息显示屏一般大小的两块货运信息显示屏，聚焦了大厅内所有人的眼球。来来往往的车主和寻找交易的各类代理商，在滚动显示的发货目的地、货物名称、数量、车辆要求等栏目里，盘算着自己可以成交的一个个合同。只要找到一条合适的信息，就可以循着同时显示的信息发布者在大楼内的房号与另一个代理商谈判、签约，谁也舍不得错过“有机可乘”的每一次机会。

据基地负责人介绍，xx物流基地目前的运行模式成功后，还会在其他地方进行复制。最终使整张物流网发挥潜在的资源整合能力。例如，形成一张覆盖全国的高速信息网络，渗入从运输、仓储、信息到配送、流通加工、电子结算的一系列物流环节，最终实时在线执行业务处理这些现代物流的高级功能。我们也祝愿xx物流能拥有更好的发展前景。

这次的参观实习不仅让我们在实践中更透彻地理解了物流的深刻内涵，而且提高了我们接触社会、融入社会的能力，收获颇多，广大同学反应普遍良好。在此非常感谢学院领导、专业老师在此过程中所做的大量工作，我们将更加积极地投入到专业理论知识的学习中去，为下一次更进一步社会实习打下坚实的理论基础。

我的报告可能不够完善，但这次经历带给我的收获却让我受益匪浅。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇六**

转眼间，三个星期的食品教学实习结束了，此期间我收获颇多，学到知识的同时，也领悟到很多东西。大三的生活已经接近尾声，将课堂所学知识运用于实践是我们提高自己能力的必经之路。此次实习为我们提供了很好的机会。

实习期间，我对桶装水生产线、饮料生产线、乳制品生产线和焙烤生产线有了更深刻的了解，更重要的是我们接触到了食品生产中常见的设备。以前只能在课堂上通过书上和老师ppt上的图片来了解食品设备的工作原理和结构，而在实习中，我们可以拆卸机器深入了解，这样的机会很珍贵，所以我十分珍惜此次实习。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。在短暂的实习过程中，我深深的感觉到所学知识的肤浅和在实际运用中专业知识的匮乏。乳制品生产和果酒的生产我在课堂上已经学习过，但是涉及到某些具体工序的目的及原理时，知识还是很模糊，无法准确表述出来。例如我们知道硅藻土过滤的作用，却不了解其设备的工作原理。同时我认识到食品机械设备知识的重要性，在我们实习的过程中，硅藻土过滤器就出现了问题，然而我们束手无策，因为不懂其原理及构造，所以只能干着急却无能为力。虽然机械设备的学习对于一个女生来说很枯燥无味，但兴趣在于培养。理论知识是基础，没有知识量的积累，就无法达到质的突破。

通过此次的实习，我总结，应对食品行业现在的发展状况和前景，作为一个食品专业的大学生，必须注意一下方面知识及意识的强化：

专业基础就好比盖高楼时的根基，根基没打好早晚有一天会挎掉的，而且盖得越高，损失也越惨重。这些底层知识和课本不是没有用也不是高深的不能学，而是我们必须掌握的基础。对基础的学习就是内功,只注重招式而内功不扎实是不可能成为高手的。食品科学与工程涉及微生物、生物技术、化学、机械等方面的知识，这就要求我们作为食品专业的本科生掌握并理解此类知识。只有在牢固掌握基础知识的基础上，才能进行深入研究与应用。一切的技术与思想创新都是依据专业基础知识的拓展与延伸。所以要脚踏实地，夯实基础。

“两耳不闻窗外事，一心只读圣贤书”只是古代读书人的美好意愿，它已经不符合现代需要的人才。我们要在社会实践中培养独立思考、独立工作和独立解决问题能力。通过参加一些实践性活动巩固所学的理论，增长一些书本上学不到的知识和技能。因为知识要转化成真正的能力要依靠实践的经验和锻炼。

在此次的实习中我深深体会到这一点，我发现，课堂上学习过的东西时间一久很容易淡忘，然而经过自己动手操作后印象极为深刻。在《软饮料》课堂上老师已向我们介绍过纯净水的生产工艺，但是我一直也没有记下，但是通过实习，整个生产线亲手操作，我把纯净水的生产工艺和设备了解的十分透彻。这就是实践不可替代的作用。

可以利用寒暑假期间做做兼职，不一定非得与自己的专业相关，实践中我们主要还要提高自己的交际能力，学习人际交往和待人处事的技巧。在人与人的交往中，能看到自身的价值。”每个用人单位的招聘条件中，几乎都要求有工作经验。所以，我们大学生不仅仅要有理论知识，工作经验的积累对将来找工作也同样重要。

近年来，在我国食品安全领域出现了令人忧虑的问题。肯德鸡的“苏丹红”、豆腐中的“吊白块”、水饺中的“毒青菜”牛奶中的“xx”，还有最近的双汇瘦肉精事件，染色馒头事件这些形形色色的食品安全问题，就像目前全球暴发的金融危机一样，席卷整个大地，给人们的生命健康带来了严重的影响，更牵动着大家的心。我认为生产商这样做无疑是一种羞耻，一种无能，一种人性泯灭的表现。

随着经济社会不断进步，经济全球化不断发展，人们饮食文化多样化，食品卫生与安全成为备受关注的热门话题。作为食品专业的学生，我们在日常的学习中和以后的工作中，要培养绿色安全的意识，增强责任心，时刻把食品安全放在第一位。因为食品出现问题不但影响到人民的生命安全，亦严重威胁到国家的声誉。国家培养我们，是要我们要用所学的专业知识来服务他人，促进食品行业的积极发展，而不是去做伤天害理的有损于人民的事。任何时候都不能被利益埋葬了良心。

随着社会经济的发展，人们生活水平的提高，对食品的要求也不断提高，产品的形态、功能、卖点都越来越多，也越来越新，具有特色和亮点的产品更加具有竞争力。所以创新显得尤为重要。

创新是一个企业生存和发展的灵魂。对于一个食品企业而言，创新可以包括很多方面：技术创新，体制创新，思想创新技术创新可以提高生产效率，降低生产成本；体制创新可以使企业的日常运作更有秩序，便于管理，同时也可以摆脱一些旧的体制的弊端，思想创新是相对比较重要的一个方面，领导者思想创新能够保障企业沿着正确的方向发展，员工思想创新可以增强企业的凝聚力，发挥员工的创造性，为企业带来更大的效益。

创新意识不是一朝一夕养成的，而是在生活学习中培养的。为了在紧张的就业形势下提高自己的竞争力，使自己脱颖而出，我们大学生从现在就应该注重创新能力的培养。要勇于冒险，有胆量，创造实质上是一种冒险，因为否定人们习惯了的旧思想可能会遭致公众的反对。冒险不是那些危及生命和肢体安全的冒险。而是一种合理性冒险。李开复说过：“创新的最大障碍是无法脱离固有的思维定式或思维框架。发明汽车时，如果脑子里依然还想用赶马车的陈规来操作，就可能不是用方向盘，而是用缰绳来调整汽车方向！”在学习中，对所学习或研究的事物要有好奇心，要知其然，也要知其所以然；遇到问题试着从不同角度来思考；多问问题才能更深理解；还有就是要动手实践。

感谢学校为我们安排的实习，这次科学认识不仅使我在专业知识上有了更深层次的理解，而且在思想上有了提高。让我明白作为食品专业的学生应有的意识和理念，更明确今后的学习方向。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇七**

经过近一个月的加工包装实践，感谢xx水产食品有限公司，xx企业食品有限公司，xx食品集团有限公司，xx农业发展有限公司为我们提供了良好的实践教育平台。

加工包装实习是在完成基础课和专业课的基础上，参加工作前的一次很大的训练。其目的是理论联系实际，将所学知识应用于工作中解决实际问题，逐步培养分析问题、解决问题和独立工作的能力，为以后的工作和学习打下良好的基础。

第一阶段，利用图书馆和网络资源查阅水产品加工的相关知识，包括水产品储运、冷链系统，以及冷鲜产品、熟产品、鱼糜产品的加工技术，尤其是鱼糜产品中鱼饼的加工。在咨询资料期间，我们的实习组还建立了qq讨论组，实现了资源共享，使捕获的资料得到了利用，大大缩短了咨询时间。

第二阶段，由于时间安排的冲突，我们在第一阶段把鱼糕产品开发的第三阶段放在一起。鱼糕是典型的鱼糜制品。通过分析影响鱼糕风味的主要因素，确定了淀粉、水和蛋清等的种类和用量。以此为主要分析点，采用三因素三水平正交试验方法，通过感官评价得出实验方案。并在包装后，设计产品标签，储存观察其保质期。随着鱼糕的制作，我逐渐培养了对水产品加工的兴趣，掌握了鱼糕的实验室加工和包装工艺，对基础水产品加工有了深入的了解。我也对刚才听到的正交实验有了全新的认识。但毕竟是实验室操作，和真正的大规模工业加工包装大不相同。

这个实验让我们真正把理论知识和实际加工包装联系起来，培养实践能力。鱼糕在短时间内制作成功，离不开我们小组的团结和紧密合作。在实验过程中，我们的实习团队通力合作，密切配合，建立了良好的合作伙伴关系，使得鱼糕的成功制作更上一层楼。

鱼糕制作成功后，在导师的指导下，我们走访了德阳水产食品有限公司xx德阳水产食品有限公司是一家主要从事小龙虾系列产品开发加工的大型企业。

通过在该公司为期两天的深入学习，我们对小龙虾的质量控制、加工过程和haccp管理体系有了深入的了解。在品管部，我们对小龙虾理化和微生物指标的检测已经从感性认识上升到理性水平，对相关检测仪器如气相色谱、液相色谱、农药残留分析仪器的操作有了更清晰的认识。在加工包装车间，我们虚心向工人师傅请教小龙虾的挑选、烹饪、剥虾、杀菌、真空包装、贮藏、运输、冷链系统，与员工打成一片，大大丰富了我们的实习内容。车间严格的管理制度也让我们哭笑不得。仔细想想，如果一个企业没有完善的管理体系约束员工，员工分散，企业如何产生凝聚力，如何在汹涌的竞争浪潮中长久生存？因此，企业要想实现盈利，离不开优秀的管理体系和员工良好的职业素质。

**食品专业综合实训总结 实训总结食品系篇八**

实习目的：

对xx食品厂实地实习认识，对工厂的设计，现代工业设备以及黄桃罐头的制作工艺认识。

实习公司介绍：

砀山位于xx省北部，处于四省交界的位置。黄桃营养价值丰富，含有丰富的抗氧化剂α-胡萝卜素、β-胡萝卜素、番茄黄素、番茄红素及维生素c，抗自由基等，膳食纤维，钙铁及多种微量元素，硒，锌等含量明显高于其他水果，成熟糖度14~15度。常吃可起到通便、降血糖血脂、抗自由基、祛除黑斑、延缓衰老、提高免疫力等作用，也能促进食欲，堪称保健水果、养生之桃，是果中。xx是中国黄桃罐头品质的地区。xxxx食品有限公司是xxxx食品有限公司、美国果的公司，xxxx信亿发有限公司，三家合资创办的以加工酸性水果罐头及蔬菜系列产品为主的合资企业，注册资金20xx万元公司位于xx省砀山县关帝庙镇。占地9万平方米，建筑面积四万平方米。按照现代化食品加工的要求进行规划、布局，总投资1。5亿元，分二期工程建设。第一期工程投资6000万元，xx年11月9日动工，xx年6月竣工，7月投产。公司主要产品有糖水黄桃、洋梨、桔片、杏、葡萄、草莓等酸性水果；

蘑菇、芦笋、青豆等蔬菜罐头。产品远销美国、欧洲、日本等国。xx年8月底前，公司通过卫生注册、qs、iso900、haccp、国内官方认证通过美国fpa、英国brc、德国ifs认证。成为xx省省级龙头企业，龙头企业。xx公司的黄桃罐头深受海外人士的喜爱。此次去xxxx食品企业参观实习，近一步的了解了黄桃罐头的生产加工工艺，同时对食品企业的整体状况也有了大致的了解。

实习内容：

黄桃工艺流程：原料选择—切半，挖核—碱法去皮，漂洗—修整，装罐—排气，封罐——杀菌，冷却—成品。

操作要点：

1：xx公司对原料的选择整体以7成熟的黄桃为主，通过传输带不断将黄桃送到切半装置处。

2：切半分机器切半和人工切半两种，工人挑选大小合适，形状规则的优质黄桃进行机器切半；

其余继续传输进行人工切半。

3：碱法去皮，碱含量为14%，为钾液，过碱液时分已去核和未去核两种半桃，每个淋碱装置前都有6名人员负责将半桃核向下摆放。

4：去核，修整，挑选：质量的做半桃，次之切条，最差的进行切丁，装罐。

5：加糖水，排气，补加糖水，最后封罐，杀菌。

整个生产工艺中，最重要的为淋碱步骤，去皮是否彻底，对黄桃的损害程度直接影响后面的感官评定。生产一顿黄桃需要20到40公斤碱液，对于淋碱产生的污水处理是一个棘手的问题，车间的污水直接通过小道外流，在相隔不远处设有简易的过滤装置，其余的水进入污水处理处进行分级处理。整个公司员工约有1000多人，其中大部分集中在修整和切半，切条两个地方，属于典型的劳动密集型企业。人员多，加大管理的难度。因为黄桃属于季节性水果，主要生产期集中在每年的7月至9月，很多员工都是当地务农的农民或是兼职的学生，其中不乏偷工减料者，在车间中，有部分人对掉在地上的半桃直接拾起放入罐中，而对于卫生条件要求很高的食品行业，这势必带来了隐患，下午跟着研发部的小张从头至尾将黄桃罐头制作的生产流程走了一遍，在车间短短的2个小时，汗一直往外冒，他们的员工需要在这样的环境中连续工作10多个小时，非常艰辛，同时也侧面的反应了食品厂生产条件恶劣。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找